

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

**BREVET D'INVENTION**

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

P.V. n° 110.807

N° 1.530.769

SERVICE

Classification internationale :

B 32 b

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

**Procédé de fabrication de plateaux et panneaux recouverts de plaques en matière plastique stratifiée lamifiée.**

Société anonyme dite : TECORA résidant en France (Seine-Saint-Denis).

Demandé le 16 juin 1967, à 16<sup>h</sup> 15<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré par arrêté du 20 mai 1968.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 26 du 28 juin 1968.)



On connaît des panneaux en bois ou autre dont les faces et les champs sont recouverts par des plaques en matière plastique stratifiée lamifiée.

Actuellement, les champs de ces panneaux sont réalisés à partir de bandes de stratifié collées, dont les bords sont affleurés jusqu'aux faces desdits panneaux, à cet effet, il est nécessaire de pratiquer un léger chanfrein sur les arêtes desdits champs afin de ne pas détériorer les faces du panneau déjà recouvertes.

Ce procédé ne donne pas satisfaction car la tranche chanfreinée de la bande de stratifié collée sur les champs est apparente et de ce fait inesthétique.

En outre, la nécessité de pratiquer un chanfrein ne permet pas de réaliser des panneaux présentant des angles vifs.

La présente invention, qui remédie à ces inconvénients, est relative à un procédé de fabrication de plateaux et panneaux recouverts de plaques en matière plastique stratifiée lamifiée consistant à recouvrir les faces d'un support, en bois ou analogue, au moyen de plaques de stratifié lamifié puis à pratiquer une saignée longitudinale à flancs obliques sur les champs dudit support, ladite saignée s'étendant jusqu'aux arêtes des champs puis, enfin, à rapporter par collage dans ladite saignée une baguette usinée de même section sur une des faces de laquelle a été collée une bande de stratifié lamifié préalablement à l'usinage de ladite baguette.

Par ce procédé, il est possible de recouvrir un support parallélépipédique au moyen de minces plaques stratifiées et de façon à ce que les arêtes des faces adjacentes soient parfaitement vives, le champ de l'une des plaques étant recouvert par celui de la plaque collée sur la face adjacente.

La présente invention sera mieux comprise par la description qui va suivre et en se référant au dessin annexé à titre d'exemple indicatif seulement sur lequel :

Les figures 1 à 4 sont des vues en coupe illustrant les différentes phases du procédé de l'invention;

La figure 5 est une vue en coupe perspective montrant un panneau dont un champ a été réalisé selon ce procédé;

La figure 6 est une vue identique à la figure 5 montrant une variante de réalisation.

En se reportant au dessin, 1 est un support, en bois par exemple, sur chacune des faces duquel on a fixé, par collage et de la façon usuelle, une plaque 2 en matière plastique stratifiée lamifiée.

Selon la présente invention, on pratique ensuite sur les champs 3 du panneau une saignée 4 longitudinale à section en forme de *V* dont les flancs obliques s'étendent jusqu'aux arêtes 5 dudit panneau.

La bande 6 de stratifié lamifié devant recouvrir les champs 3 du panneau est fixée sur une baguette 7 qui est ensuite usinée de façon à présenter une section triangulaire identique à celle de la saignée 4 précitée, la distance *a* séparant les arêtes 8 de la bande 6, dont la section est alors trapézoïdale, étant égale à celle *a*1 séparant les arêtes 5 dudit panneau.

La baguette ainsi obtenue est alors collée dans la saignée 4 (fig. 5), les champs obliques 9 et 10 des plaques 1 et de la bande 6 étant en contact, donc invisibles et les arêtes 5 et 8 étant confondues.

Selon une variante (fig. 6) et afin d'améliorer le collage de la baguette 11 supportant la bande 6, le champ du panneau présente une rainure médiane 12 longitudinale dont les côtés s'évasent en *V* jusqu'aux arêtes 5 dudit panneau, ladite baguette présentant une section identique.

Bien entendu, la présente invention ne se limite pas aux modes de réalisation décrits et représentés mais s'étend, au contraire, à toutes variantes de formes, matières et dimensions.

C'est ainsi que le procédé de l'invention s'étend

à tous matériaux devant être plaqués sur un support dont la nature peut être quelconque.

#### RÉSUMÉ

Procédé de fabrication de plateaux et panneaux recouverts de plaques en matière plastique stratifiée lamifiée, caractérisé en ce que :

1° On recouvre les deux faces d'un support au moyen de plaques en matière plastique stratifiée lamifiée puis on pratique une saignée longitudinale à flancs obliques sur les champs du panneau ainsi formé, lesdits flancs s'étendant jusqu'aux arêtes du dit panneau puis, enfin, on rapporte, par collage,

dans ladite saignée une baguette de section identique sur la face extérieure de laquelle on a collé une bande de stratifié lamifié préalablement à l'usage de ladite baguette;

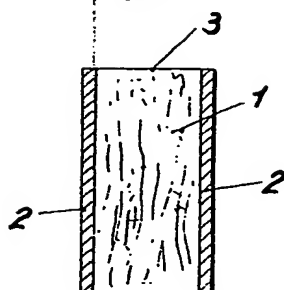
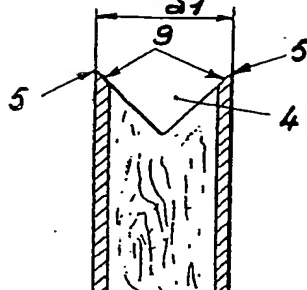
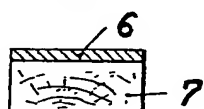
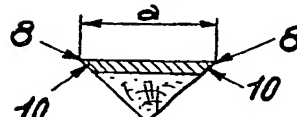
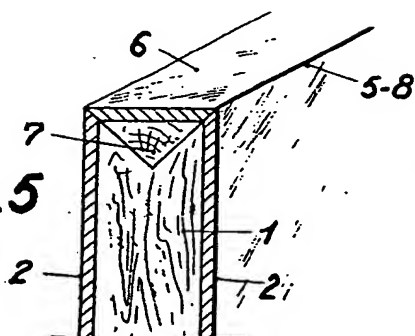
2° Selon un mode de réalisation, la saignée affecte une section en forme de V;

3° Selon une variante, la saignée est réalisée par une rainure médiane dont les côtés s'évasent en V jusqu'aux arêtes du panneau.

Société anonyme dite : TECORA

Par procuration :

L. VANDER-HEYM

**Fig.1****Fig.2****Fig.3****Fig.4****Fig.5****Fig.6**